

Express Mail Label Number: EU883124166US

PATENT

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re Application of:

Docket: 2002DE433

Matthias KRULL et al.

Serial No.: to be assigned

Filed: October 1, 2003

For: Preparation Of Additive Mixtures For Mineral Oils And Mineral Oil Distillates

TRANSMITTAL OF CERTIFIED COPY

Mail Stop: Patent Application
Commissioner for Patents
P. O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

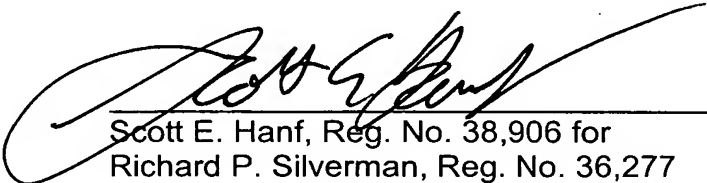
Dear Sir:

In accordance with 35 U.S.C. 119 and the International Convention, the priority and benefit of the filing date of the following foreign patent application mentioned in the declaration of this application is hereby claimed:

Country:	Germany
Application No.	102 45737.9
Filing Date:	01 October 2002

The certified copy of the above-mentioned patent application is attached.

Respectfully submitted,



Scott E. Hanf, Reg. No. 38,906 for
Richard P. Silverman, Reg. No. 36,277

(CUSTOMER NUMBER 25,255)

Clariant Corporation
Industrial Property Department
4000 Monroe Road
Charlotte, North Carolina 28205
Direct Dial: 704/331-7156
Facsimile: 704/331-7707



**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung
einer Patentanmeldung**

Aktenzeichen:

102 45 737.9

Anmeldetag:

1. Oktober 2002

Anmelder/Inhaber:

Clariant GmbH, Frankfurt am Main/DE

Bezeichnung:

Verfahren zur Herstellung von Additivmischungen für
Mineralöle und Mineralöldestillate

IPC:

C 10 M, C 10 L

**Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ur-
sprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.**

München, den 28. April 2003
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag


Hiebinger

Beschreibung

5 Verfahren zur Herstellung von Additivmischungen für Mineralöle und Mineralöldestillate


Die vorliegende Erfindung betrifft ein kontinuierliches Verfahren zur Herstellung sedimentationsstabiler Additivmischungen für Mineralöle und Mineralöldestillate

10 unter Verwendung eines statischen Mischers.

 Rohöle und durch Destillation von Rohölen gewonnene Mitteldestillate wie Gasöl, Dieselöl und Heizöl enthalten je nach Herkunft der Rohöle unterschiedliche Mengen an n-Paraffinen, die bei Erniedrigung der Temperatur als plättchenförmige Kristalle

15 auskristallisieren und teilweise unter Einschluss von Öl agglomerieren. Durch diese Agglomeration kommt es zu einer Verschlechterung der Fließeigenschaften der Öle bzw. Destillate, wodurch bei Gewinnung, Transport, Lagerung und/oder Einsatz der Mineralöle und Mineralöldestillate Störungen auftreten können. Beim Transport von Mineralölen durch Rohrleitungen kann das Kristallisationsphänomen vor allem im

20 Winter zu Ablagerungen an den Rohrwänden und in Einzelfällen, z.B. Stillstand einer Pipeline, sogar zu deren völliger Verstopfung führen. Bei Lagerung und Weiterverarbeitung der Mineralöle kann es ferner im Winter erforderlich sein, die

 Mineralöle in beheizten Tanks zu lagern. Bei Mineralöldestillaten kommt es als Folge der Kristallisation gegebenenfalls zu Verstopfungen der Filter in Dieselmotoren und

25 Feuerungsanlagen, wodurch eine sichere Dosierung der Brennstoffe verhindert wird und unter Umständen eine völlige Unterbrechung der Kraftstoff- bzw. Heizmittelzufuhr eintritt. Neben den klassischen Methoden zur Beseitigung der auskristallisierten Paraffine (thermisch, mechanisch oder mit Lösungsmitteln), die sich lediglich auf die Entfernung der bereits gebildeten Ausfällungen beziehen,

30 wurden in den letzten Jahren chemische Additive (sogenannte Fließverbesserer) entwickelt. Diese bewirken durch physikalisches Zusammenwirken mit den ausfallenden Paraffinkristallen, dass deren Form, Größe und Adhäsionseigenschaften modifiziert werden. Die Additive wirken dabei als

zusätzliche Kristallkeime und kristallisieren teilweise mit den Paraffinen aus, wodurch eine größere Anzahl kleinerer Paraffinkristalle mit veränderter Kristallform entsteht. Die modifizierten Paraffinkristalle neigen weniger zur Agglomeration, so dass sich die mit diesen Additiven versetzten Öle noch bei Temperaturen pumpen bzw. verarbeiten lassen, die oft mehr als 20°C tiefer liegen als bei nichtadditivierten Ölen.

Fließverbesserer dieser Art sind beispielsweise Copolymere aus Ethylen und Vinylestern, Acrylestern oder weiteren olefinisch ungesättigten Verbindungen.

10 Andere zu diesem Zweck verwendete Komponenten sind z.B. Paraffindispersatoren, Kammpolymere, Alkylphenolharze, Olefinopolymere und Fettalkylester von Polyolen.

Für die Herstellung von Mitteldestillaten wird eine Vielzahl verschiedener Rohöle eingesetzt. Die Verarbeitung in den einzelnen Raffinerien erfolgt heutzutage in mehr oder weniger individuellen Anlagenkonfigurationen. Zudem produziert jede Raffinerie Destillatqualitäten unterschiedlicher Spezifikationen wie z.B. Heizöl, Sommer- und Winterdiesel. Zur Einstellung der Kälteeigenschaften dieser verschiedenen Öle wurden in den letzten Jahren auf das Ansprechverhalten der einzelnen Öle optimierte Additive entwickelt, um mit möglichst niedrigen Dosieraten und damit reduzierten Kosten spezifikationsgerechte Einstellungen sicherzustellen. Darüber hinaus sind dabei auch durch geeignete Wahl der Wirkstoffkonzentration die Verarbeitungsmöglichkeiten der Raffinerie hinsichtlich Viskosität und Pumpbarkeit der Additive zu berücksichtigen.

25

Bei diesen speziellen Additiven handelt es sich häufig um Mischungen verschiedener Wirkstoffe, die ausgehend von wenigen Basiswirkstoffen speziell auf das zu behandelnde Öl abgestimmt sind. Daher beinhalten heutige Additive im allgemeinen mehr als nur eine Komponente. Diese Mischungen können sowohl verschiedene Wirkstoffe einer Klasse als auch verschiedener Gruppen enthalten.

30

Insbesondere bei Additiven auf Basis von Ethylencopolymeren handelt es sich um teilkristalline Polymere, die bei Raumtemperatur fest oder hochviskos sind. Vor der

Verarbeitung zu Additivformulierungen bzw. der Dosierung in Mitteldestillate müssen sie zur Absenkung der Viskosität folglich erwärmt und/oder verdünnt werden, um gepumpt werden zu können. Dies erfordert entweder eine ständige Warmlagerung oder eine entsprechende Vorlaufzeit zum Heizen. Bei letzteren besteht

- 5 insbesondere bei schnellem Heizen die Gefahr der Überhitzung im Bereich der Heizelemente im Lagertank.

Nach dem Stand der Technik werden Additivmischungen chargenweise hergestellt, d. h. eine oder mehrere Wirkstoffkomponenten und das Lösungsmittel werden

- 10 nacheinander in einen Behälter dosiert und dann durch Rühren oder Umpumpen gemischt. Dieses Verfahren ist nachteilig, da es lange Zeit zum Chargieren, Aufheizen und Mischen benötigt. Die Erzielung einer ausreichenden Homogenität erfordert insbesondere beim Mischen von Wirkstoffen und Lösungsmittel unterschiedlicher Viskosität ein längeres Rühren oder Umwälzen über mehrere
- 15 Stunden bis Tage. Die gewünschte bzw. erforderliche Mischtemperatur stellt sich dabei entsprechend den Mengen der zu mischenden Komponenten und deren Temperaturen sowie der installierten Heizleistung im Allgemeinen nur langsam ein. Sie weicht dabei aber beispielsweise an der Dosierstelle der Komponenten sowie an den Heizelementen deutlich vom Mittelwert ab. Der Temperaturverlauf während des
- 20 Mischvorgangs ist somit nur schwer reproduzierbar. Für einen kurzfristigen Versand muss zudem eine große Anzahl von Behältern mit fertig formulierten Additivmischungen auf Verdacht in erwärmtem Zustand vorgehalten werden.

- Problematisch bei der chargenweisen Herstellung derartiger Formulierungen ist die
- 25 Tatsache, dass insbesondere bei schnellem Erwärmen an den Heizelementen wie z.B. dem Gefäßmantel deutliche Überhitzungen auftreten können, die bei der anschließenden Lagerung der so hergestellten Additive zur Sedimentation der suspendierten Wirkstoffe, insbesondere der Ethylen-Copolymere, führen kann.

- 30 Des weiteren ist die Fließfähigkeit bzw. Pumpbarkeit von Dispersionen dieser teilkristallinen Polymere vielfach von den Mischbedingungen abhängig. So führen partiell bzw. unvollständig aufgeschmolzene Formulierungen teilkristalliner Polymere mit Lösungsmittel und gegebenenfalls weiteren Wirkstoffen zu Dispersionen mit

hohem Eigenstockpunkt (Pour Point), wogegen vollständig aufgeschmolzene Polymere Dispersionen mit deutlich niedrigeren Pour Points ergeben. Die gezielte Einstellung eines für das Produkthandling wichtigen konstanten Pour Points der hergestellten Formulierung ist somit beim chargenweisen Mischen nur mit großem
 5 technischen und/oder zeitlichen Zusatzaufwand, beispielsweise durch Aufheizen oder Kühlen der fertigen Mischung, möglich.

Die der vorliegenden Erfindung zugrundeliegende Aufgabe bestand somit darin, ein Mischverfahren zu finden, das die genannten Nachteile vermeidet. Zum einen sollen
 10 die Homogenität und die Sedimentationsstabilität dieser Mischungen verbessert werden. Es soll zum anderen ermöglichen, mit geringem Aufwand und in kurzer Zeit aus wenigen Komponenten verschieden zusammengesetzte Additivmischungen herzustellen. Zugleich soll durch die gezielte und schnelle Einstellung der Mischungstemperatur der Pour Point der Mischung kontrollierbar sein.

15

Überraschenderweise wurde gefunden, dass die geforderten Eigenschaften durch ein kontinuierliches Mischverfahren verwirklicht werden, bei dem unter Verwendung eines statischen Mixers bei definierter und konstanter Temperatur gearbeitet wird.

20 Gegenstand der Erfindung ist ein kontinuierliches Verfahren zur Herstellung von Additivmischungen für Mineralöle und Mineralöldestillate, enthaltend

A) einen Kaltfließverbesserer für Mitteldestillate, und mindestens eine weitere Komponente, ausgewählt aus B) und C):

B) ein weiterer Kaltfließverbesserer,

25 C) ein organisches Lösungsmittel,

gekennzeichnet durch die Mischung von Kaltfließverbesserer und gegebenenfalls Lösungsmittel mittels eines statischen Mixers, wobei die Temperatur der Additivmischung am Auslaß des statischen Mixers von 0°C bis 100°C beträgt.

30 Kaltfließverbesserer im Sinne dieser Erfindung sind solche Stoffe, die in untergeordneten Mengen von beispielsweise 10 bis 10.000 ppm eine oder mehrere Kaltfließigenschaften von tierischen, pflanzlichen oder mineralischen Ölen, wie beispielsweise Cloud Point, Cold Filter Plugging Point, Pour Point und/oder

Paraffindispersierung, verbessern. Solche Kaltfließverbesserer sind beispielsweise und nicht abschließend

- Copolymere aus Ethylen und ungesättigten Estern, Ethern und/oder Olefinen,
- polare stickstoffhaltige Verbindungen,

- 5
- Alkylphenol-Aldehydharze,
 - Kammpolymere,
 - Olefinopolymere und
 - Polyoxyalkylenderivate.

- 10
- Die Temperatur der Mischung am Ende des statischen Mischers beträgt vorzugsweise 30 bis 90 °C, insbesondere 50 bis 85°C. Das erfindungsgemäße Verfahren erfordert grundsätzlich keine Temperaturkonstanz. Bevorzugt ist es, während der Mischung die Temperatur am Auslaß des statischen Mischers auf $\pm 10^\circ\text{C}$, insbesondere auf $\pm 5^\circ\text{C}$ konstant zu halten.

15

Die Temperatur der einzusetzenden Kaltfließverbesserer wird bevorzugt so eingestellt, dass ihre Viskosität unterhalb 5.000 mPas, bevorzugt zwischen 1 und 1.000 mPas und besonders bevorzugt zwischen 10 und 500 mPas liegt. Dies sind je nach Kaltfließverbesserer bis zu 150°C, im allgemeinen 20 bis 120°C. Das

- 20
- Lösungsmittel kann eine höhere oder niedrigere Temperatur haben. Bevorzugt wird sie so gewählt, dass die resultierende Mischtemperatur der Zieltemperatur der Mischung entspricht. Teilkristalline Kaltfließverbesserer können oberhalb wie auch unterhalb ihres Trübungspunktes eingesetzt werden. Zur Einstellung eines niedrigen Pour Points werden sie bevorzugt oberhalb des Trübungspunktes eingesetzt. So
- 25
- werden insbesondere Ethylen-Copolymere bevorzugt bei Temperaturen von 20 bis 120°C, bevorzugt zwischen 60 und 100°C eingesetzt.

- Unter statischen Mischern versteht man Vorrichtungen mit feststehenden Einbauten, die unter Nutzung der Strömungsenergie die Mischung fluider Produktströme
- 30
- bewirken. Durch Intensivierung der Turbulenzen im durchströmten Rohr vermindern sie die zur Einstellung einer ausreichenden Mischgüte erforderliche Strecke. In bevorzugten Ausführungsformen bestehen sie aus gleichartigen Mischelementen, die einzeln oder in Gruppen zusammengefasst, und gegeneinander um 90° versetzt

hintereinander in einen Kanal eingebaut werden, durch den der Produktstrom fließt. Die Mischelemente sollen so beschaffen sein, dass sie den Produktstrom räumlich ablenken und scheren.

- 5 Die Auswahl des geeigneten Mischers hängt nicht zuletzt von der im Förderrohr herrschenden Strömung ab: So erfordert eine laminare Strömung intensiveres Trennen, Umlagern und Rückvermischen des Stoffstroms als eine turbulente Strömung. Der Stand der Technik kennt eine Vielzahl von Bauarten statischer Mischer, die für das erfindungsgemäße Verfahren geeignet sind. Im Hinblick auf die
- 10 unterschiedlichen Bauarten statischer Mischer wird auf die Zusammenstellung in M.H. Pahl und E. Muschelknautz, Chem.-Ing.-Tech. Band 51 (1979), Seiten 347 bis 364, Bezug genommen, und diese Offenbarung hiermit in vorliegende Anmeldung einbezogen.
- 15 Als statische Mischer bewährt haben sich z.B. Multiflux-, Sulzer-, PMR-, McHugh-, Komax- und Honeycomb-, X-, Ross-ISG-, und Wendelmischer. Besonders bevorzugt sind Wendelmischer mit Wendeelementgruppen aus 2 bis 200, bevorzugt 5 bis 100 und speziell 10 bis 50 Mischelementen, die eine vollständige Radialmischung bewirken, z. B. Kenics-Mischer.
- 20 Der statische Mischer wird bevorzugt in eine für die Förderung der vereinigten Additivkomponenten verwendete Rohrleitung zwischen den Lagerbehältern der Fließverbesserer/Lösungsmittel und dem Versandgefäß eingesetzt.
- 25 Additivkomponenten, die in untergeordneten Anteilen, z.B. bis zu 10 Vol.-%, bevorzugt bis zu 5 % der Formulierung zugesetzt werden, können auch direkt dem statischen Mischer über eine Impfstelle zugeführt werden. Zur Einstellung einer ausreichenden Mischgüte wird eine relative Mischerlänge L/D von 2 bis 50, insbesondere 3 bis 10, speziell 5 bis 10 bevorzugt, wobei L die Länge und D der Durchmesser der Mischstrecke ist.
- 30 Bevorzugt ist der statische Mischer so dimensioniert, dass der Druckabfall über die Mischstrecke weniger als 10 bar, insbesondere 0,001 bis 5 bar und speziell 0,05 bis 1 bar beträgt.

Zur Durchmischung wird im einfachsten Fall der zum Fördern der Komponenten verwendete Druck ausgenutzt. Es können aber bei höher viskosen Formulierungen auch Druckerhöhungspumpen eingesetzt werden.

5

Die Mischtemperatur kann sowohl vor als auch während des Mischvorgangs eingestellt werden. Bevorzugt werden der oder die Wirkstoffe und Lösungsmittel so vortemperierte in die Mischstrecke dosiert, so dass die resultierende Mischung die gewünschte Temperatur hat. In einer bevorzugten Ausführungsform wird die Mischstrecke z.B. mittels eines Doppelmantels oder eines Rohrbündels zur Temperatureinstellung eingesetzt, was zu einer besonders schonenden Temperatureinstellung führt

10

Zum Einstellen einer homogenen Mischung wird im erfindungsgemäßen Verfahren eine Zeit von weniger als 60 Sekunden, bevorzugt weniger als 30 Sekunden, insbesondere weniger als 15 Sekunden und speziell von weniger als 5 Sekunden benötigt. Dies entspricht im wesentlichen der Zeit, die die Komponenten zur Durchströmung des statischen Mischers benötigen und ist um einen Faktor von 100 bis 10.000 schneller als bei chargenweisem Mischen.

20

Die Kaltfließverbesserer für Mitteldestillate enthalten in einer bevorzugten Ausführungsform ein oder mehrere Copolymere aus Ethylen und olefinisch ungesättigten Verbindungen. Als Ethylen-Copolymere eignen sind insbesondere solche, die neben Ethylen 6 bis 21 mol-%, insbesondere 10 bis 18 mol-%

25

Comonomere enthalten. Vorzugsweise haben diese Copolymere Schmelzviskositäten bei 140°C von 20 bis 10.000 mPas, insbesondere von 30 bis 5.000 mPas, speziell von 50 bis 2.000 mPas.

30

Bei den olefinisch ungesättigten Verbindungen handelt es sich vorzugsweise um Vinylester, Acrylester, Methacrylester, Alkylvinylether und/oder Alkene, wobei die genannten Verbindungen mit Hydroxylgruppen substituiert sein können. Es können ein oder mehrere Comonomere im Polymer enthalten sein.

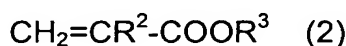
Bei den Vinylestern handelt es sich vorzugsweise um solche der Formel 1



- 5 worin R^1 C_1 bis C_{30} -Alkyl, vorzugsweise C_4 bis C_{16} -Alkyl, speziell C_6 - bis C_{12} -Alkyl bedeutet. In einer weiteren Ausführungsform können die genannten Alkylgruppen mit einer oder mehreren Hydroxylgruppen substituiert sein.

- 10 In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform steht R^1 für einen verzweigten Alkylrest oder einen Neoalkylrest mit 7 bis 11 Kohlenstoffatomen, insbesondere mit 8, 9 oder 10 Kohlenstoffatomen. Geeignete Vinylester umfassen Vinylacetat, Vinylpropionat, Vinylbutyrat, Vinylhexanoat, Vinylheptanoat, Vinyloctanoat, Pivalinsäurevinylester, 2-Ethylhexylvinylester, sowie Neononansäurevinylester, Neodecansäurevinylester, Neoundecansäurevinylester, Vinyllaurat und Vinylstearat.
- 15

Bei den Acrylestern handelt es sich vorzugsweise um solche der Formel 2



- 20 worin R^2 Wasserstoff oder Methyl und R^3 C_1 - bis C_{30} -Alkyl, vorzugsweise C_4 - bis C_{16} -Alkyl, speziell C_6 - bis C_{12} -Alkyl bedeutet. Geeignete Acrylester umfassen z.B. Methyl(meth)acrylat, Ethyl(meth)acrylat, Propyl(meth)acrylat, n- und iso-Butyl(meth)acrylat, Hexyl-, Octyl-, 2-Ethylhexyl-, Decyl-, Dodecyl-, Tetradecyl-, Hexadecyl-, Octadecyl(meth)acrylat sowie Mischungen dieser Comonomere. In
- 25 einer weiteren Ausführungsform können die genannten Alkylgruppen mit einer oder mehreren Hydroxylgruppen substituiert sein. Ein Beispiel für einen solchen Acrylester ist Hydroxyethylmethacrylat.

- Bei den Alkylvinylethern handelt es sich vorzugsweise um Verbindungen der
- 30 Formel 3



worin R^4 C_1 - bis C_{30} -Alkyl, vorzugsweise C_4 - bis C_{16} -Alkyl, speziell C_6 - bis C_{12} -Alkyl

bedeutet. Beispielsweise seien genannt Methylvinylether, Ethylvinylether, iso-Butylvinylether. In einer weiteren Ausführungsform können die genannten Alkylgruppen mit einer oder mehreren Hydroxylgruppen substituiert sein.

- 5 Bei den Alkenen handelt es sich vorzugsweise um einfache ungesättigte Kohlenwasserstoffe mit 3 bis 30 Kohlenstoffatomen, insbesondere 4 bis 16 Kohlenstoffatomen und speziell 5 bis 12 Kohlenstoffatomen. Geeignete Alkene umfassen Propen, Buten, Isobutylen, Penten, Hexen, 4-Methylpenten, Octen, Diisobutylen sowie Norbornen und seine Derivate wie Methylnorbornen und
- 10 Vinylnorbornen. In einer weiteren Ausführungsform können die genannten Alkylgruppen mit einer oder mehreren Hydroxylgruppen substituiert sein.

- Besonders bevorzugte Terpolymerisate enthalten außer Ethylen 0,1 bis 12 mol-%, insbesondere 0,2 bis 5 mol-% des Neononansäurevinylesters bzw. des
- 15 Neodecansäurevinylesters und 3,5 bis 20 mol-%, insbesondere 8 bis 15 mol-% Vinylacetat, wobei der gesamte Comonomergehalt zwischen 8 und 21 mol-% bevorzugt, zwischen 12 und 18 mol-% liegt. Weitere besonders bevorzugte Copolymere enthalten neben Ethylen und 8 bis 18 mol-% Vinylestern noch 0,5 bis 10 mol-% Olefine wie Propen, Buten, Isobutylen, Hexen, 4-Methylpenten, Octen,
- 20 Diisobutylen und/oder Norbornen.

- Das erfindungsgemäße Verfahren ist auch zur Herstellung von Additivmischungen anwendbar, die weitere als Kaltfließverbesserer und/oder Mineralöladditive
- eingesetzte Bestandteile enthalten, wie etwa Paraffindispersatoren,
- 25 Alkylphenolharze, Kammpolymere, und Polyolester.

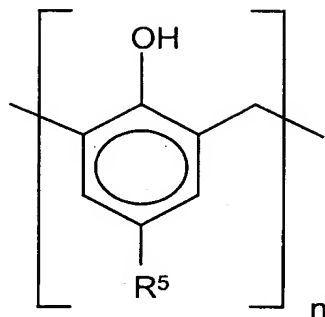
- Paraffindispersatoren reduzieren die Größe der Paraffinkristalle und bewirken, dass die Paraffinkristalle sich nicht absetzen, sondern kolloidal mit deutlich reduziertem Sedimentationsbestreben, dispergiert bleiben. Als Paraffindispersatoren haben sich
- 30 öllösliche polare Verbindungen, vorzugsweise Stickstoffverbindungen, mit ionischen oder polaren Gruppen, z.B. Aminsalze und/oder Amide bewährt, die durch Reaktion aliphatischer oder aromatischer Amine, vorzugsweise langkettiger aliphatischer Amine, mit aliphatischen oder aromatischen Mono-, Di-, Tri- oder Tetracarbonsäuren

oder deren Anhydriden erhalten werden (US-4 211 534). Des gleichen sind Amide und Ammoniumsalze von Aminoalkylenpolycarbonsäuren wie Nitrilotriessigsäure oder Ethylendiamintetraessigsäure mit sekundären Aminen als Paraffindispersatoren geeignet. Andere Paraffindispersatoren sind Copolymere des Maleinsäureanhydrids und α,β -ungesättigten Verbindungen, die gegebenenfalls mit primären Monoalkylaminen und/oder aliphatischen Alkoholen umgesetzt werden können (EP-A-0 154 177), die Umsetzungsprodukte von Alkenylspirobis-lactonen mit Aminen (EP-A-0 413 279) und nach EP-A-0 606 055 Umsetzungsprodukte von Terpolymerisaten auf Basis α,β -ungesättigter Dicarbonsäureanhydride, α,β -ungesättigter Verbindungen und Polyoxyalkenylether niedriger ungesättigter Alkohole. Besonders bevorzugte Paraffindispersatoren enthalten Umsetzungsprodukte sekundärer Fettamine mit 8 bis 36 C-Atomen, insbesondere Dicocosfettamin, Ditalgfettamin und Distearylamin mit Carbonsäuren oder deren Anhydriden.

15

Auch Alkylphenol-Formaldehydharze sind als Paraffindispersatoren geeignet. Alkylphenol-Aldehyd-Harze sind beispielsweise im Römpp Chemie Lexikon, 9. Auflage, Thieme Verlag 1988-92, Band 4, S. 33521ff. beschrieben. Die Alkylreste des o- oder p-Alkylphenols können bei den im erfindungsgemäßen Verfahren einsetzbaren Alkylphenol-Aldehyd-Harzen gleich oder verschieden sein und besitzen 1 - 50, vorzugsweise 1 - 20, insbesondere 4 - 12 Kohlenstoffatome; bevorzugt handelt es sich um n-, iso- und tert.-Butyl, n- und iso-Pentyl, n- und iso-Hexyl, n- und iso-Octyl, n- und iso-Nonyl, n- und iso-Decyl, n- und iso-Dodecyl und Octadecyl. Der aliphatische Aldehyd im Alkylphenol-Aldehydharz besitzt vorzugsweise 1 - 4 Kohlenstoffatome. Besonders bevorzugte Aldehyde sind Formaldehyd, Acetaldehyd und Butyraldehyd, insbesondere Formaldehyd. Das Molekulargewicht der Alkylphenol-Aldehyd-Harze beträgt 400 - 10.000, bevorzugt 400 - 5000 g/mol. Voraussetzung ist hierbei, dass die Harze öllöslich sind.

30 In einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung handelt es sich bei diesen Alkylphenol-Formaldehydharzen um solche, die Oligo- oder Polymere mit einer repetitiven Struktureinheit der Formel

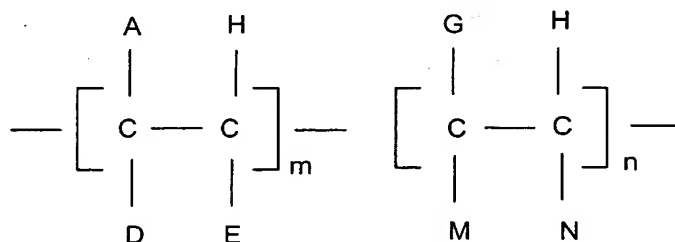


worin R^5 für C_1 - C_{50} -Alkyl oder -Alkenyl und n für eine Zahl von 2 bis 100 steht.

- 5 Unter Kammpolymeren versteht man Polymere, bei denen Kohlenwasserstoffreste mit mindestens 8, insbesondere mindestens 10 Kohlenstoffatomen an einem Polymerrückgrat gebunden sind. Vorzugsweise handelt es sich um Homopolymere, deren Alkylseitenketten mindestens 8 und insbesondere mindestens 10 Kohlenstoffatome enthalten. Bei Copolymeren weisen mindestens 20 %, bevorzugt mindestens 30 % der Monomeren Seitenketten auf (vgl. Comb-like Polymers - Structure and Properties; N.A. Platé and V.P. Shibaev, J. Polym. Sci. Macromolecular Revs. 1974, 8, 117 ff). Beispiele für geeignete Kammpolymere sind z.B. Fumarat/Vinylacetat-Copolymere (vgl. EP-A-0 153 176), Copolymere aus einem C_6 - C_{24} -Olefin und einem N- C_6 - bis C_{22} -Alkylmaleinsäureimid (vgl. EP-A-0 320 766),
- 10 ferner veresterte Olefin/Maleinsäureanhydrid-Copolymere, Polymere und Copolymere von α -Olefinen und veresterte Copolymere von Styrol und
- 15 Maleinsäureanhydrid.

Beispielsweise können Kammpolymere durch die Formel

20



beschrieben werden. Darin bedeuten

- A R', COOR', OCOR', R''-COOR', OR';
 D H, CH₃, A oder R'';
 E H, A;
 5 G H, R'', R''-COOR', einen Arylrest oder einen heterocyclischen Rest;
 M H, COOR'', OCOR'', OR'', COOH;
 N H, R'', COOR'', OCOR'', einen Arylrest;
 R' eine Kohlenwasserstoffkette mit 8 bis 50 Kohlenstoffatomen;
 R'' eine Kohlenwasserstoffkette mit 1 bis 10 Kohlenstoffatomen;
 10 m eine Zahl zwischen 0,4 und 1,0; und
 n eine Zahl zwischen 0 und 0,6.



- Das Mischungsverhältnis (in Gewichtsteilen) der Ethylencopolymere mit Paraffindispersatoren, Alkylphenolharzen bzw. Kammpolymeren beträgt jeweils 1:10
 15 bis 20:1, vorzugsweise 1:1 bis 10:1.

20

Für die Verwendung als Kaltfließverbesserer im erfindungsgemäßen Verfahren geeignete Olefinpolymere können sich direkt von monoethylenisch ungesättigten Monomeren ableiten oder indirekt durch Hydrierung von Polymeren, die sich von mehrfach ungesättigten Monomeren wie Isopren oder Butadien ableiten, hergestellt werden. Bevorzugte Copolymere enthalten neben Ethylen Struktureinheiten, die sich von α -Olefinen mit 3 bis 24 C-Atomen ableiten und Molekulargewichte von bis zu



25

120.000 aufweisen. Bevorzugte α -Olefine sind Propylen, Buten, Isobuten, n-Hexen, Isohexen, n-Octen, Isoocten, n-Decen, Isodecen. Der Comonomergehalt an Olefinen liegt bevorzugt zwischen 15 und 50 mol-%, besonders bevorzugt zwischen 20 und 35 mol-% und speziell zwischen 30 und 45 mol-%. Diese Copolymeren können auch geringe Mengen, z. B. bis zu 10 mol-% weiterer Comonomere wie z.B. nicht endständige Olefine oder nicht konjugierte Olefine enthalten. Bevorzugt sind Ethylen-Propylen-Copolymere.

30

Die Olefincopolymere können nach bekannten Methoden hergestellt werden, z.B. mittels Ziegler- oder Metallocen-Katalysatoren

Weitere geeignete Fließverbesserer sind Polyoxyalkylenverbindungen wie beispielsweise Ester, Ether und Ether/Ester, die mindestens einen Alkylrest mit 12 bis 30 C-Atomen tragen. Wenn die Alkylgruppen von einer Säure stammen, stammt der Rest von einem mehrwertigen Alkohol; kommen die Alkylreste von einem

5 Fettalkohol, so stammt der Rest der Verbindung von einer Polysäure.

Geeignete Polyole sind Polyethylenglykole, Polypropylenglykole, Polybutylenglykole und deren Mischpolymerisate mit einem Molekulargewicht von ca. 1000 bis ca.

5000, vorzugsweise 200 bis 2000. Weiterhin geeignet sind Alkoxylate von Polyolen, 10 wie beispielsweise von Glycerin, Trimethylolpropan, Pentaerythrit, Neopentylglykol, sowie die daraus durch Kondensation zugänglichen Oligomere mit 2 bis 10

Monomereinheiten, wie z.B. Polyglycerin. Bevorzugte Alkoxylate sind solche mit 1 bis 100, insbesondere 5 bis 50 mol Ethylenoxid, Propylenoxid und/oder Butylenoxid pro mol Polyol. Ester sind besonders bevorzugt.

15

Fettsäuren mit 12 bis 26 C-Atomen sind bevorzugt zur Umsetzung mit den Glykolen zur Bildung der Esteradditive, wobei bevorzugt C₁₈- bis C₂₄-Fettsäuren verwendet werden, speziell Stearin- und Behensäure. Die Ester können auch durch Veresterung von polyoxyalkylierten Alkoholen hergestellt werden. Bevorzugt sind 20 vollständig veresterte polyoxyalkylierte Polyole mit Molekulargewichten von 150 bis 2000, bevorzugt 200 bis 600. Besonders geeignet sind PEG-600-Dibehenat und Glycerin-20-Ethylenglykol-Tribehenat.

Die Additivkonzentrate können mit Lösungsmittel vorverdünnt oder bevorzugt 25 lösungsmittelfrei in den Mischprozess eingesetzt werden, wobei höher viskose, wachsartige Substanzen bevorzugt in erwärmter Form eingesetzt werden. Voraussetzung ist alleinig, dass die Rohstoffe fließfähig und pumpbar sind.

Das erfindungsgemäße Verfahren betrifft beispielsweise die Mischung zweier 30 Kaltfließverbesserer, eines Kaltfließverbesserers mit einem Lösungsmittel, oder zweier Kaltfließverbesserer mit einem Lösungsmittel. Das erfindungsgemäße Verfahren betrifft ebenfalls beispielsweise die Mischung eines, zweier oder mehrerer Kaltfließverbesserer mit zwei oder mehreren Lösungsmitteln. Es können ein oder

mehrere, z.B. zwei drei, vier, oder auch mehr Kaltfließverbesserer und ein oder mehrere Lösungsmittel zusammengemischt werden. Der Anteil der einzelnen Kaltfließverbesserer an der Mischung (in Gewichtsteilen; ohne Lösungsmittel) liegt zwischen 1 und 90 Gew.-%, bevorzugt zwischen 2,5 und 80 Gew.-% und speziell

5 zwischen 5 und 70 Gew.-%. Der Lösungsmittelanteil liegt zwischen 10 und 95, bevorzugt zwischen 20 und 80, speziell zwischen 25 und 75 Gew.-%. Im Falle von Verdünnungen z.B. von Ethylencopolymeren kann auch ein Wirkstoff alleine anwesend sein.

- 10 Geeignete Lösungs- oder Dispersionsmittel sind aliphatische und/oder aromatische Kohlenwasserstoffe oder Kohlenwasserstoffgemische, z.B. Benzinfraktionen, Kerosin, Decan, Pentadecan, Toluol, Xylol, Ethylbenzol oder kommerzielle Lösungsmittelgemische wie Solvent Naphtha, [®]Shellsol AB, [®]Solvesso 150, [®]Solvesso 200, [®]Exxsol, [®]ISOPAR- und [®]Shellsol D-Typen. Die angegebenen
- 15 Lösungsmittelgemische enthalten unterschiedliche Mengen an aliphatischen und/oder aromatischen Kohlenwasserstoffen. Die Aliphaten können geradkettig (n-Paraffine) oder verzweigt sein (iso-Paraffine). Aromatische Kohlenwasserstoffe können mono-, di- oder polyzyklisch sein und gegebenenfalls einen oder mehrere Substituenten tragen. Gegebenenfalls können auch polare Lösungsvermittler wie
- 20 z.B. Butanol, 2-Ethylhexanol, Decanol, iso-Decanol oder iso-Tridecanol oder höhere Ether und/oder Ester zugesetzt werden.

- Die nach dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellten Additivmischungen sind geeignet, die Kaltfließigenschaften von tierischen, pflanzlichen oder mineralischen
- 25 Ölen zu verbessern. Sie sind für die Verwendung in Mitteldestillaten besonders gut geeignet. Als Mitteldestillat bezeichnet man insbesondere solche Mineralöle, die durch Destillation von Rohöl gewonnen werden und im Bereich von 120 bis 450°C siedend, beispielsweise Kerosin, Jet-Fuel, Diesel und Heizöl. Vorzugsweise werden solche Mitteldestillate verwendet, die weniger als 350 ppm Schwefel, besonders
- 30 bevorzugt weniger als 200 ppm Schwefel insbesondere weniger als 50 ppm Schwefel und in speziellen Fällen weniger als 10 ppm Schwefel enthalten. Es handelt sich dabei im allgemeinen um solche Mitteldestillate, die einer hydrierenden Raffination unterworfen wurden, und die daher nur geringe Anteile an

polyaromatischen und polaren Verbindungen enthalten. Vorzugsweise handelt es sich um solche Mitteldestillate, die 95 %-Destillationspunkte unter 370°C, insbesondere 350°C und in Spezialfällen unter 330°C aufweisen.

- 5 Die erfindungsgemäßen Additivmischungen können auch in Biodiesel eingesetzt werden. Bei „Biodiesel“ oder „Biokraftstoff“ handelt es sich um Fettsäurealkylester aus Fettsäuren mit 14 bis 24 C-Atomen und Alkoholen mit 1 bis 4 C-Atomen. Gewöhnlich enthält ein größerer Teil der Fettsäuren ein, zwei oder drei Doppelbindungen. Besonders bevorzugt handelt es sich z. B. um
- 10 Rapsölsäuremethylester und dessen Mischungen mit weiteren Pflanzenölsäureestern. Die erfindungsgemäßen Additive können mit gleichem Erfolg in Mischungen aus Fettsäuremethylestern und Mineralöldiesel eingesetzt werden. Derartige Mischungen enthalten bevorzugt bis zu 25 Gew.-%, insbesondere bis zu 10 Gew.-%, speziell bis zu 5 Gew.-% an Brennstofföl tierischen oder pflanzlichen
- 15 Ursprungs.

Durch die Additivmischungen in ihren Kälteeigenschaften verbesserten Mineralöle oder Mineralöldestillate enthalten 0,001 bis 2 Vol.-%, vorzugsweise 0,005 bis 0,5 Vol.-% der Mischungen, bezogen auf das Destillat.

- 20 Das erfindungsgemäße Verfahren erhöht die Flexibilität bei der Produktion einer Vielzahl verschiedenster Additivmischungen aus der zu Grunde liegenden geringen Anzahl von Ausgangsstoffen. Die Additivmischungen können mit geringem Investitionsaufwand bei zugleich niedrigen Betriebs- und Unterhaltskosten
- 25 hergestellt werden. Durch Einstellung einer definierten und reproduzierbaren Mischtemperatur wird zudem eine deutlich verbesserte Lagerstabilität auch bei niedrigen Temperaturen erzielt. Durch den extrem schnellen Mischvorgang ist eine reproduzierbare Einstellung der kolloidalen und rheologischen Eigenschaften wie beispielsweise des Pour Points möglich.

- 30 Die Additivmischungen können allein oder auch zusammen mit anderen Zusatzstoffen verwendet werden, beispielsweise mit Stockpunkterniedrigern, Dehazern, Antistatika, Antioxidantien, Leitfähigkeitsverbesserern, Lubricity-Additiven

Cetanzahlverbesserern und Zusätzen zur Erniedrigung des Cloud-Points. Des weiteren werden sie erfolgreich zusammen mit Additivpaketen eingesetzt, die u.a. bekannte aschefreie Dispergieradditive, Detergenzien, Entschäumer, Demulgatoren, und Korrosionsinhibitoren enthalten. Diese weiteren Additive können den

- 5 erfindungsgemäßen Additivmischungen natürlich auch im Rahmen des erfindungsgemäßen Verfahrens beigemischt werden.

Beispiele

10 Tabelle 1: Eingesetzte Rohstoffe

E1	Copolymer aus Ethylen und 28 Gew.-% Vinylacetat mit einer Schmelzviskosität bei 140°C von 250 mPas
E2	Terpolymer aus Ethylen, 30 Gew.-% Vinylacetat und 8 Gew.-% Neodecansäurevinylester mit einer Schmelzviskosität bei 140°C von 95 mPa·s
E3	Terpolymer aus Ethylen, 26 Gew.-% Vinylacetat und 7 Gew.-% 4-Methylpenten mit einer Schmelzviskosität bei 140°C von 200 mPas
E4	Mit Tetradecanol verestertes Copolymer aus Maleinsäureanhydrid und Tetradecen, 65 %ig in Solvent Naphtha
E5	Umsetzungsprodukt eines Terpolymers aus C ₁₄ /C ₁₆ - α -Olefin, Maleinsäureanhydrid und Allylpolyglykol mit 2 Äquivalenten Ditalgfettamin, 62 %ig in Solvent Naphtha
E6	Mit Behensäure verestertes Glycerin-20-ethoxilat, 70 %ig in Solvent Naphtha
E7	Copolymer aus Ethylen und 34,5 Gew.-% Vinylacetat mit einer Schmelzviskosität bei 140°C von 105 mPas
E8	Copolymer aus Ethylen und 21 Gew.-% Vinylacetat mit einer Schmelzviskosität bei 140 °C von 530 mPas

Versuch 1

10.000 kg des Polymers E1 (erwärmt auf 65°C) und 10.500 kg Kerosin (T = 55°C)

- 15 werden parallel im Laufe von zwei Stunden in ein Förderrohr dosiert und über einen

mit Wendeelementen bestückten statischen Mischer mit einem Durchmesser von 100 mm und einer Länge von 2.000 mm gefördert. Der Druckverlust über den statischen Mischer beträgt 0,2 bar, die Mischdauer 2,5 Sekunden. Die resultierende Mischtemperatur beträgt 60°C. Es entsteht eine homogene 49 %ige

- 5 Polymersuspension, die auch nach 7 Tagen Lagerung bei 40°C völlig homogen ist.

Versuch 2

Die Durchführung erfolgte wie bei Versuch 1, jedoch wurde das Polymer E1 mit 75°C und das Lösungsmittel mit 85°C der Mischstrecke zugeführt, woraus eine

- 10 Mischtemperatur von 81 °C resultiert. Die anfänglich fast klare Lösung trübt bei Abkühlung ein und ist nach 7 Tagen Lagerung bei 40°C noch immer völlig homogen.

Versuch 3 (Vergleich)

Die Durchführung erfolgt wie bei Versuch 1, jedoch wird das Polymer E1 mit 90°C

- 15 und das Lösungsmittel mit 115°C der Mischstrecke zugeführt, woraus eine Mischtemperatur von 98°C resultiert. Die anfänglich fast klare Lösung trübt bei Abkühlung ein und zeigt 2 Tagen Lagerung bei 40°C einen klaren Überstand von ca. 6 Vol.-%; nach 7 Tagen Lagerung zeigt das die Formulierung 39 Vol.-% Polymersediment und einen klaren Überstand.

20

Versuch 4 (Vergleich)

10.000 kg des Polymers E1 und 10.500 kg Kerosin werden in einen Behälter

chargiert und mittels Mantelheizung (Dampftemperatur 120°C) auf 60°C erwärmt.

Nach 3 Stunden Umwälzen zeigt die Mischung noch deutliche Inhomogenitäten; erst

- 25 nach 8 Stunden ist sie homogen. Nach 2 Tagen Lagerung bei 40°C besteht diese Suspension aus 60 Vol.-% einer milchig weißen Bodenphase und einem opaken Überstand. Nach 7 Tagen Lagerung bei dieser Temperatur sind 25 Vol.-% Polymer sedimentiert, der Überstand ist klar.

30 Versuch 5

5.000 kg der 49 %igen Polymersuspension aus Versuch 1 mit einer Temperatur von 60°C und 7250 kg Kerosin mit einer Temperatur von 25°C werden binnen einer Stunde gleichzeitig über den statischen Mischer aus Versuch 1 gefördert. Die

Mischtemperatur der Formulierung beträgt 38°C. Die resultierende 20 %ige Polymersuspension, ist homogen und lässt auch nach zweiwöchiger Lagerung bei 25°C keine Sedimentation erkennen.

5 Versuch 6 (Vergleich)

5.000 kg der 49 %igen Polymersuspension aus Versuch 1 werden in einen Behälter chargiert, mittels Mantelheizung (Dampftemperatur 120°C) unter Umwälzen im Laufe von 6 Stunden auf 60°C erwärmt und anschließend mit 7250 kg Kerosin verdünnt. Nach 4 Stunden Umwälzen wird eine homogene Suspension erhalten:

- 10 Nach 2 Tagen Lagerung bei 25°C zeigt diese Suspension ca. 8 Vol.-% einer mit Polymer angereicherten Bodenphase, nach einer Woche beginnt sie im oberen Bereich klar zu werden und nach zwei Wochen besteht sie aus 12 Vol.-% Polymersediment und einem klaren Überstand.

15 Versuch 7

7.680 kg Polymer E2 und 1.920 kg Polymer E3 mit Temperaturen von 70°C und 72°C werden zusammen mit 6.400 kg Kerosin ($T = 55^{\circ}\text{C}$) im Laufe von 80 Minuten kontinuierlich über den in Versuch 1 beschriebenen statischen Mischer gefördert. Die Mischtemperatur beträgt 64°C. Die resultierende 60 %ige Suspension ist auch nach zweiwöchiger Lagerung bei 35°C völlig homogen.

Versuch 8 (Vergleich)

- Die Komponenten des Versuchs 7 werden nach dem Verfahren des Vergleichsversuchs 4 bei 60°C gemischt. Nach zweiwöchiger Lagerung bei 35°C zeigt diese Suspension 20 % Polymersediment, darüber jeweils ca. 40 Vol.-% einer opaken und einer klaren Phase.

Versuch 9

- 30 5.000 kg Polymer E3 und 1.540 kg Polymer E4 mit Temperaturen von 75°C und 55°C werden zusammen mit 5.460 kg Kerosin ($T = 65^{\circ}\text{C}$) im Laufe von 90 Minuten kontinuierlich über den in Versuch 1 beschriebenen statischen Mischer gefördert. Die Mischtemperatur beträgt 67°C. Die resultierende 50 %ige Suspension ist auch nach zweiwöchiger Lagerung bei 40°C homogen.

Versuch 10

5.500 kg Polymer E2 ($T = 94^{\circ}\text{C}$) , 3.550 kg Polymer E5 ($T = 45^{\circ}\text{C}$) und 1.570 kg Polymer E6 ($T = 72^{\circ}\text{C}$) werden zusammen mit 5.380 kg Kerosin ($T = 53^{\circ}\text{C}$) im Laufe

- 5 von 90 Minuten kontinuierlich über den in Versuch 1 beschriebenen statischen Mischer gefördert. Die Mischtemperatur beträgt 66°C . Die resultierende 55 %ige Suspension ist auch nach dreiwöchiger Lagerung bei 40°C homogen.

Versuche 11 bis 15: Einstellung des Pour Points

- 10 In der Mischapparatur des Versuchs 1 wurden 9.000 kg einer Mischung aus 7.200 kg Polymer E7 und 1.800 kg Polymer E8 bei unterschiedlichen Temperaturen mit 9.000 kg Kerosin gemischt. In Tabelle 2 sind die Temperaturen von Polymer, Lösungsmittel und resultierender Formulierung, die optische Erscheinung des Polymers sowie die an den Formulierungen gemessenen Pour Points
- 15 wiedergegeben. Der Pour Point wird gemäß ISO 3015 gemessen.

Tabelle 2: Versuche zur Beeinflussung des Pour Points

Versuch	T_{Polymer}	$T_{\text{Lösungsmittel}}$	T_{Mischung}	Pour Point
11	95°C (klar)	75°C	84°C	-3°C
12	92°C (klar)	32°C	61°C	-3°C
13	81°C (opaleszent)	77°C	81°C	0°C
14	69°C (opaleszent)	94°C	82°C	3°C
15	53°C (trüb)	92°C	72°C	18°C

Patentansprüche:

1. Kontinuierliches Verfahren zur Herstellung von Additivmischungen für Mineralöle und Mineralöldestillate, enthaltend

5

A) einen Kaltfließverbesserer für Mitteldestillate, und mindestens eine weitere Komponente, ausgewählt aus B) und C):

B) ein weiterer Kaltfließverbesserer,

C) ein organisches Lösungsmittel,

10

gekennzeichnet durch die Mischung von Kaltfließverbesserer und gegebenenfalls Lösungsmittel mittels eines statischen Mixers, wobei die Temperatur der Additivmischung am Auslaß des statischen Mixers von 0°C bis 100°C beträgt.

15 2. Verfahren nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch eine Temperatur der Additivmischung am Auslaß des statischen Mixers von 30 bis 90°C, vorzugsweise 50 bis 85°C.

20 3. Verfahren nach Anspruch 1 und/oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass der Fließverbesserer mindestens ein Copolymer aus Ethylen und weiteren ethylenisch ungesättigten Comonomeren enthält.

25 4. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Fließverbesserer mindestens eine öllösliche polare Stickstoffverbindung enthält.

5. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass der Fließverbesserer mindestens ein Kammpolymer enthält.

30 6. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass der Fließverbesserer mindestens ein Alkylphenol-Aldehydharz enthält.

7. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass der Fließverbesserer mindestens ein Polyoxyalkylenderivat enthält.

5 8. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass der Fließverbesserer mindestens ein Olefincopolymer enthält.

9. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass ein Wendelmischer mit Wendeelementgruppen aus 2 bis 200

10 Mischelementen verwendet wird.

10. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass der Mischer eine relative Mischerlänge L/D von 2 bis 50 aufweist, wobei L die Länge und D der Durchmesser der Mischstrecke ist.

15

11. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass der Druckabfall über die Mischstrecke weniger als 10 bar beträgt.

20 12. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass die Mischzeit weniger als 60 s beträgt.

13. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass der Kaltfließverbesserer ein Terpolymerisat enthält, welches
25 außer Ethylen 0,1 bis 12 mol-%, insbesondere 0,2 bis 5 mol-%
Neononansäurevinylester bzw. des Neodecansäurevinylester und 3,5 bis 20 mol-%, insbesondere 8 bis 15 mol-% Vinylacetat enthält, wobei der gesamte Comonomergehalt zwischen 8 und 21 mol-% bevorzugt, zwischen 12 und 18 mol-% liegt.

30

14. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass der Kaltfließverbesserer ein Terpolymerisat enthält, welches neben Ethylen und 8 bis 18 mol-% Vinylestern noch 0,5 bis 10 mol-% Olefine,

ausgewählt aus Propen, Buten, Isobutylen, Hexen, 4-Methylpenten, Octen, Diisobutylen und/oder Norbornen, enthält.

15. Additivmischung hergestellt nach dem Verfahren gemäß einem oder
5 mehreren der Ansprüche 1 bis 14.
16. Brennstofföl enthaltend ein Additiv hergestellt nach dem Verfahren gemäß einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 14.

Zusammenfassung

Verfahren zur Herstellung von Additivmischungen für Mineralöle und Mineralöldestillate

5

Gegenstand der Erfindung ist ein kontinuierliches Verfahren zur Herstellung von Additivmischungen für Mineralöle und Mineralöldestillate, enthaltend

A) einen Kaltfließverbesserer für Mitteldestillate, und mindestens eine weitere Komponente, ausgewählt aus B) und C):

10 B) ein weiterer Kaltfließverbesserer,

C) ein organisches Lösungsmittel,

gekennzeichnet durch die Mischung von Kaltfließverbesserer und gegebenenfalls Lösungsmittel mittels eines statischen Mischers, wobei die Temperatur der Additivmischung am Auslaß des statischen Mischers von 0°C bis 100°C beträgt.